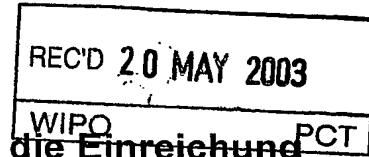


10/11 03 / 04 04 9

BUNDESREPUBLIK DEUTSCHLAND

Rec'd PCT/PTO 01 OCT 2004
10/509849

PRIORITY DOCUMENT
SUBMITTED OR TRANSMITTED IN
COMPLIANCE WITH
RULE 17.1(a) OR (b)



Prioritätsbescheinigung über die Einreichung einer Patentanmeldung

Aktenzeichen: 102 23 000.5

Anmeldetag: 24. Mai 2002

Anmelder/Inhaber: SMS Demag AG, Düsseldorf/DE

Bezeichnung: Verfahren und Vorrichtung zum Wechseln von Arbeitswalzenpaaren und/oder Stützwalzenpaaren-gerüsten

IPC: B 21 B 31/10

Die angehefteten Stücke sind eine richtige und genaue Wiedergabe der ursprünglichen Unterlagen dieser Patentanmeldung.

München, den 21. März 2003
Deutsches Patent- und Markenamt
Der Präsident
Im Auftrag

Hiebing

22. Mai 2002

:.

40179

SMS Demag Aktiengesellschaft
Eduard-Schloemann-Str. 4

Verfahren und Vorrichtung zum Wechseln von Arbeitswalzenpaaren und / oder Stützwalzenpaaren an Walzgerüsten

Die Erfindung betrifft ein Verfahren und eine Vorrichtung zum Wechseln von Arbeitswalzenpaaren und / oder Stützwalzenpaaren an Walzgerüsten, bei dem senkrecht zur Walzrichtung für die in Stützebenen geführten Einbaustücke ein Geradschubantrieb, das in den Einbaustücken gelagerte Arbeitswalzenpaar zum Ausbauen oder zum Einbauen bewegt, und durch einen Geradschubantrieb das auf einen Walzenwechselstuhl gestützte Stützwalzenpaar aus- oder eingefahren wird.

Es ist bekannt (EP 1 136 143 A2; DE 31 23 933 C2), das Verfahren mit einem Walzenwechselstuhl für die Stützwalzen durch einen separaten, auf der Bedienungsseite des Walzgerüstes unter Hüttenflur angeordneten Kolben-Zylinder-Antrieb durchzuführen, wobei der Antrieb eine Hublänge von 5.500 mm und mehr erfordert. Dabei ergibt sich ein relativ komplizierter Bewegungsablauf, indem nach dem Entfernen des Arbeitswalzenpaares mit dem erwähnten Antrieb nur die untere Stützwalze ausgefahren wird. Auf diese untere Stützwalze wird nunmehr der Walzenwechselstuhl aufgesetzt und zusammen mit der unteren Stützwalze in das Walzgerüst eingefahren und die obere Stützwalze muss jetzt auf den Walzenwechselstuhl abgesenkt werden. Nach diesem Vorgang kann die gesamte Einheit aus der oberen Stützwalze, der unteren Stützwalze und dem dazwischen liegenden Walzenwechselstuhl ausgefahren werden. Danach kann in umgekehrter Reihenfolge ein neuer Satz Stützwalzen wieder eingebaut werden. Dadurch wird die untere Stützwalze zweimal in das Walzgerüst eingefahren und wieder ausgefahren. Außerdem wird in Anbetracht der hohen Gewichte sehr viel Zeit benötigt, die anderweitig verwendet werden könnte.

Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, durch ein verändertes Verfahren beim Walzenwechsel Zeit zu sparen und gleichzeitig durch eine günstigere Vorrichtung dafür die Grundlage zu schaffen.

Die gestellte Aufgabe wird aufgrund der eingangs genannten Verfahrensschritte erfindungsgemäß dadurch gelöst, dass das Arbeitswalzenpaar nach dem Ankuppeln an den Geradschubantrieb ausgefahren und entkuppelt wird, dass danach derselbe Geradschubantrieb an einen zwischen die Stützwalzen eingefahrenen Walzenwechselstuhl angekuppelt und nach Aufstützen des Walzenwechselstuhls und der oberen Stützwalze auf die untere Stützwalze als Einheit ausgefahren oder wieder eingefahren wird. Dadurch wird nicht nur Zeit gespart, weil beide Walzensätze zusammen einmal ausgefahren und nach Austausch wieder einmal eingefahren werden, sondern auch an Vorrichtungs-Aufwand, da nur ein Kolben-Zylinder-Antrieb benötigt wird.

Dieser einzige Kolben-Zylinder-Antrieb kann außerdem weiter vorteilhaft dahingehend eingesetzt werden, dass der Walzenwechselstuhl von der Antriebsseite des Walzgerüsts her durch den Geradschubantrieb bei ausgebauten Arbeitswalzen aus dem Walzgerüst hinausgeschoben oder in das Walzgerüst hingezogen wird. Der Vorteil liegt daher sowohl in einem verfahrenstechnischen als auch in einem vorrichtungstechnischen Wesen.

Die Vorrichtung für den Wechsel von Arbeitswalzenpaaren und / oder von Stützwalzenpaaren an Walzgerüsten, setzt Stützwalzen und Arbeitswalzen jeweils in heb- und senkbaren Einbaustücken im Ständerrahmen geführt voraus, so dass das Arbeitswalzenpaar, in den Einbaustücken gelagert, mittels eines Geradschubantriebs ausfahrbar ist und das Stützwalzenpaar mittels eines auf einer Führungsbahn und Rädern aufgestützten unteren Stützwalze und einen auf dieser aufgestütztem Walzenwechselstuhl mit aufgestützter oberer Stützwalze aus- oder einfahrbar ist.

Dabei ist die Vorrichtung erfindungsgemäß dahingehend gestaltet, dass das Arbeitswalzenpaar auf der Antriebsseite des Walzgerüsts mit einem für den Ausbau- oder Einbau-Weg in der Hublänge bemessenen hydraulischen Kolben-Zylinder-Antrieb kuppelbar und im Ausfahrabstand auskuppelbar ist und dass ein in der Höhenlage zwischen den Stützwalzen eingefahrener Walzenwechselstuhl an denselben Kolben-Zylinder-Antrieb ankuppelbar und nach Aufstützen der oberen Stützwalze und des Walzenwechselstuhls auf die untere Stützwalze das Stützwalzenpaar ausfahrbar oder wieder einfahrbar ist. Dadurch wird Zeit beim Walzenwechsel eingespart und der Aufwand an Vorrichtungsteilen wird erheblich vermindert. Es ist z.B. nur noch ein hydraulischer Kolben-Zylinder-Antrieb oder ein auf anderer Basis arbeitender Geradschubantrieb erforderlich.

Als eine Weiterentwicklung ist vorgesehen, dass der Kolben-Zylinder-Antrieb an einem Ausschiebewagen angelenkt ist, der auf die Walzenenden ausgerichtete Anschluss-Arme aufweist. Da die Walzen paarweise als Arbeitswalzen und als Stützwalzen vorgesehen sind und auch der Walzenwechselstuhl gekuppelt wird, bilden die Anschluss-Arme einfache Mittel, um einen Wegabschnitt zu überbrücken und eine Verbindungsstelle zu schaffen.

Der Ausschiebewagen nimmt etwa die Breite des Walzgerüsts ein, demzufolge ist der Kolben-Zylinder-Antrieb nur noch für den reinen Verschiebeweg auszulegen. Dieser Vorteil führt dazu, dass der Kolben-Zylinder-Antrieb auf der Antriebsseite des Walzgerüsts angeordnet ist und mit seiner Kolbenstange am Ausschiebewagen angelenkt ist.

Die Verbindung kann schnell geschaffen oder gelöst werden, indem an den Anschluss-Armen des Ausschiebewagens jeweils Zangenköpfe angeordnet sind, die mit den Walzenenden der Arbeitswalzen korrespondieren.

Eine solche Verbindung ist auch weiter anwendbar, indem den Anschluss-Armen zugeordnet am Walzenwechselstuhl jeweils Formstücke vorgesehen sind. Die Zangenköpfe können die Formstücke einkuppeln oder auskuppeln.

Dabei kann das Energieversorgungs-System des Walzgerüsts ausgenutzt werden, indem die Zangenköpfe jeweils hydraulisch oder elektrisch betätigbar sind.

Dementsprechend ist der Walzenwechselstuhl mittels vorhandener hydraulischer Einrichtungen im Walzgerüst auf die untere Stützwalze absenkbar oder anhebbar.

Analog hierzu kann die obere Stützwalze auf den Walzenwechselstuhl hydraulisch abgesenkt oder angehoben sein.

Von Vorteil ist ferner, dass der Walzensatz aus den beiden Stützwalzen mittels des Ausschiebewagens aus dem Walzgerüst ausfahrbar und gegen einen neuen Walzensatz austauschbar ist.

In der Zeichnung sind Ausführungsbeispiele der Erfindung dargestellt und werden nachstehend näher erläutert.

Es zeigen:

- Fig. 1 eine Vorderansicht in Walzrichtung auf ein komplettes Walzgerüst, für den Ausbau des Arbeitswalzenpaars,
- Fig. 1A dieselbe Ansicht wie Fig. 1 in etwas vergrößerter Darstellung,
- Fig. 3 dieselbe Vorderansicht des Walzgerüsts während des Ausbaus des Stützwalzenpaares und
- Fig. 4 eine etwas vergrößerte Darstellung der Fig. 3.

Als Walzgerüst 1 ist ein Quarto-Gerüst dargestellt (Fig. 1, 1A, 2, 2A) mit einem Arbeitswalzenpaar 2, einer oberen Arbeitswalze 2a und einer unteren Arbeitswalze 2b, sowie einem Stützwalzenpaar 3 mit einer oberen Stützwalze 3a und einer unteren Stützwalze 3b. Die Arbeitswalzen 2a, 2b und die Stützwalzen 3a, 3b sind jeweils in Einbaustücken 4 drehgelagert und die Einbaustücke 4 sind im Ständerrahmen 5 geführt. Die mittels hydraulischer Einrichtungen 6 auf Abstand gehaltenen Arbeitswalzen 2a, 2b können mittels eines Geradschubantriebs 7, der an den Walzenenden 8 angreift, aus- oder eingefahren werden.

Hierbei ist nunmehr die Erfindung (Fig. 1A) derart ausgeführt, dass das Arbeitswalzenpaar 2 auf der Antriebsseite 12 des Walzgerüsts 1 mit einem für den Ausbau- oder den Einbauweg 13 in der Hublänge bemessenen hydraulischen Kolben-Zylinder-Antrieb 7a gekuppelt wird und im Ausfahrabstand 14 ausgekuppelt wird. In der Höhenlage 15 zwischen den Stützwalzen 3a, 3b (Fig. 2, 2A) ist der Walzenwechselstuhl 11 mittelbar an denselben Kolben-Zylinder-Antrieb 7a ankuppelbar nach dem Aufstützen der oberen Stützwalze 3a auf dem Walzenwechselstuhl 11 und dieser, auf die Einbaustücke 4 der unteren Stützwalze 3b aufgestützt, mittels des Kolben-Zylinder-Antriebs 7a als gesamte Einheit 3a, 11, 3b ausgefahren und nach Austausch gegen ein neues Stützwalzenpaar 3 wieder eingefahren werden.

Der Kolben-Zylinder-Antrieb 7a ist an einen Ausschiewagen 16 mit seiner Kolbenstange 7b angelenkt, wobei der Ausschiewagen 16 den Walzenenden 8 zugeordnete Anschluss-Arme 17a, 17b trägt, die zwischen sich einen hohlen Winkel bilden. An den Anschluss-Armen 17a, 17b des Ausschiewagens 16 sind jeweils Zangenköpfe 18 angeordnet. Die Zangenköpfe 18 sind hydraulisch oder elektrisch betätigbar.

Analog zu diesen Zangenköpfen 18 sind am Walzenwechselstuhl 11 jeweils Formstücke 19 vorgesehen, die ebenfalls mit den Zangenköpfen 18 zusammenwirken. Die Zangenköpfe 18 werden zusammen mit anderen Stellmitteln im Walzgerüst hydraulisch betätigt.

Der Walzenwechselstuhl 11 kann mittels hydraulischer Einrichtungen 6 im Walzgerüst 1 auf die untere Stützwalze 3b abgesenkt werden.

Die obere Stützwalze 3a wird dementsprechend mittels des Walzenwechselstuhls 11 aufgenommen.

Der Walzensatz, bestehend aus den beiden Stützwalzen 3a, 3b und dem Walzenwechselstuhl 11 (Fig. 2, 2A) kann über den Ausschiebewagen 16 ausgefahren und gegen einen neuen Walzensatz ausgetauscht werden.

Die Vorgehensweise beim Walzenwechsel richtet sich in einem ersten Schritt darauf, dass das Arbeitswalzenpaar 2a, 2b nach dem Ankuppeln an den Geradschubantrieb 7 ausgefahren und wieder entkuppelt wird. In einem zweiten Schritt wird danach derselbe Geradschubantrieb 7 an den zwischen die Stützwalzen 3a, 3b eingefahrenen Walzenwechselstuhl 11 angekuppelt und nach Aufstützen des Walzenwechselstuhls 11 und der oberen Stützwalze 3a auf die untere Stützwalze 3b wird die Einheit ausgefahren oder nach Austausch einer neuen Einheit wieder eingefahren. Dabei wird der Walzenwechselstuhl 11 von der Antriebsseite 12 des Walzgerüsts 1 her durch den Geradschubantrieb 7 bei ausgebauten Arbeitswalzen 2a, 2b aus dem Walzgerüst 1 hinausgeschoben oder in das Walzgerüst 1 hineingezogen (Fig. 2, 2A).

Bezugszeichenliste

40179

- 1 Walzgerüst
- 2 Arbeitswalzenpaar
- 2a obere Arbeitswalze
- 2b untere Arbeitswalze
- 3 Stützwalzenpaar
- 3a obere Stützwalze
- 3b untere Stützwalze
- 4 Einbaustücke
- 5 Ständerrahmen
- 6 hydraulische Einrichtung
- 7 Geradschubantrieb
- 7a Kolben-Zylinder-Antrieb
- 7b Kolbenstange
- 8 Walzenende
- 9 Führungsbahn
- 10 Radpaare
- 11 Walzenwechselstuhl
- 12 Antriebsseite
- 13 Einbau-Weg
- 14 Ausfahrabstand
- 15 Höhenlage
- 16 Ausschiewagen
- 17a Anschluss-Arm
- 17b Anschluss-Arm
- 18 Zangenkopf
- 19 Formstück

22. MAI 2002

..

40179

SMS Demag Aktiengesellschaft
Eduard-Schloemann-Str. 4, 40237 Düsseldorf

Patentansprüche

1. Verfahren zum Wechseln von Arbeitswalzenpaaren und / oder Stützwalzenpaaren an Walzgerüsten, bei dem senkrecht zur Walzrichtung für die in Stützebenen geführten Einbaustücke ein Geradschubantrieb das in den Einbaustücken gelagerte Arbeitswalzenpaar zum Ausbauen oder zum Einbauen bewegt und durch einen Geradschubantrieb das auf einen Walzenwechselstuhl gestützte Stützwalzenpaar aus- oder eingefahren wird,
dadurch gekennzeichnet,
dass das Arbeitswalzenpaar nach dem Ankuppeln an den Geradschubantrieb ausgefahren und entkuppelt wird, dass danach derselbe Geradschubantrieb an einen zwischen die Stützwalzen eingefahrenen Walzenwechselstuhl angekuppelt und nach Aufstützen des Walzenwechselstuhls und der oberen Stützwalze auf die untere Stützwalze als Einheit ausgefahren oder wieder eingefahren wird.
2. Verfahren nach Anspruch 1,
dadurch gekennzeichnet,
dass der Walzenwechselstuhl von der Antriebsseite des Walzgerüstes her durch den Geradschubantrieb bei ausgebauten Arbeitswalzen aus dem Walzgerüst hinausgeschoben oder in das Walzgerüst hineingezogen wird.

3. Vorrichtung für den Wechsel von Arbeitswalzenpaaren und / oder von Stützwalzenpaaren an Walzgerüsten, wobei die Stützwalzen und die Arbeitswalzen jeweils in heb- oder senkbaren Einbaustücken im Ständerrahmen geführt sind, das Arbeitswalzenpaar auf den Einbaustücken aufgestützt mittels eines Geradschubantriebs ausfahrbar ist und das Stützwalzenpaar mittels eines auf einer Führungsbahn und Rädern aufgestützten unteren Stützwalze und einen auf dieser aufgestütztem Walzenwechselstuhl mit aufgestützter oberer Stützwalze aus- oder einfahrbar ist,

dadurch gekennzeichnet,

dass das Arbeitswalzenpaar (2) auf der Antriebsseite (12) des Walzgerüstes (1) mit einem für den Ausbau- oder den Einbau-Weg (13) in der Hublänge bemessenen hydraulischen Kolben-Zylinder-Antrieb (7a) kuppelbar und im Ausfahrabstand (14) auskuppelbar ist und dass ein in der Höhenlage (15) zwischen den Stützwalzen (3a, 3b) eingefahrener Walzenwechselstuhl (11) an denselben Kolben-Zylinder-Antrieb (7a) ankuppelbar und nach Aufstützen der oberen Stützwalze (3a) und des Walzenwechselstuhls (11) auf die untere Stützwalze (3b) das Stützwalzenpaar (3) ausfahrbar oder wieder einfahrbar ist.

4. Vorrichtung nach Anspruch 3,

dadurch gekennzeichnet,

dass der Kolben-Zylinder-Antrieb (7a) an einem Ausschiewagen (16) angeleitet ist, der auf die Walzenenden (8) ausgerichtete Anschluss-Arme (17a, 17b) aufweist.

5. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 3 oder 4,
dadurch gekennzeichnet,
dass der Kolben-Zylinder-Antrieb (7a) auf der Antriebsseite (12) des Walzgerüsts (1) angeordnet ist und mit seiner Kolbenstange (7b) am Ausschiewagen (16) angelenkt ist.
6. Vorrichtung nach Anspruch 4,
dadurch gekennzeichnet,
dass an den Anschluss-Armen (17a, 17b) des Ausschiewagens (16) jeweils Zangenköpfe (18) angeordnet sind, die mit den Walzenenden (8) der Arbeitswalzen (2a, 2b) korrespondieren.
7. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 4 oder 5,
dadurch gekennzeichnet,
dass den Anschluss-Armen (17a, 17b) zugeordnet am Walzenwechselstuhl (11) jeweils Formstücke (19) vorgesehen sind.
8. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 3 bis 7,
dadurch gekennzeichnet,
dass die Zangenköpfe (18) jeweils hydraulisch oder elektrisch betätigbar sind.
9. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 3 bis 8,
dadurch gekennzeichnet,
dass der Walzenwechselstuhl (11) mittels vorhandener hydraulischer Einrichtungen (6) im Walzgerüst (1) auf die untere Stützwalze (3b) absenkbar oder anhebbar ist.

10. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 3 bis 9,
dadurch gekennzeichnet,
dass die obere Stützwalze (3a) auf den Walzenwechselstuhl (11) hydraulisch absenkbar oder anhebbar ist.
11. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 3 bis 10,
dadurch gekennzeichnet,
dass der Walzensatz aus den beiden Stützwalzen (3a, 3b) mittels des Aus-schiebewagens (16) aus dem Walzgerüst (1) ausfahrbar und gegen einen neuen Walzensatz austauschbar ist.

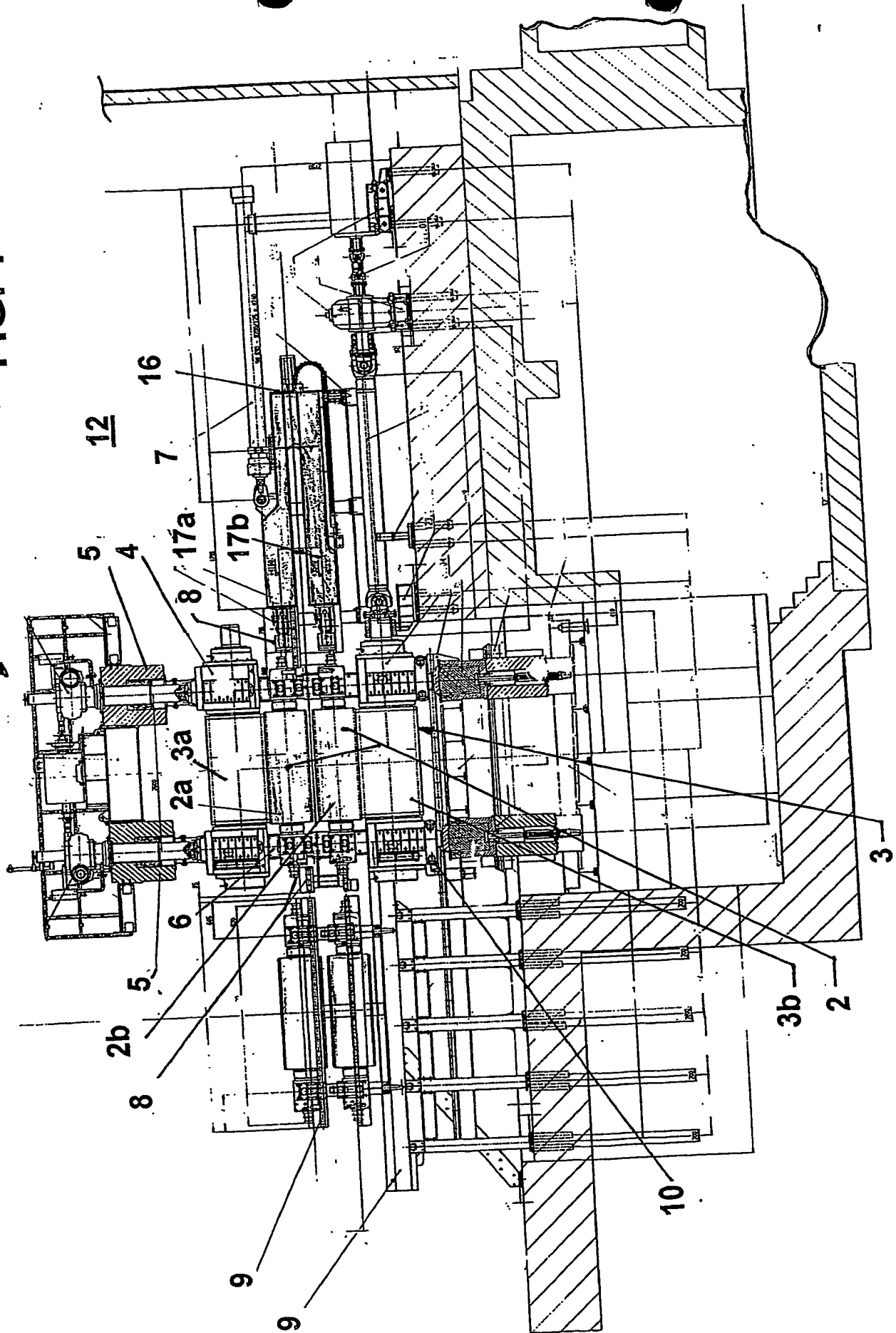
22. MAI 2002

Zusammenfassung**40179**

Ein Verfahren und eine Vorrichtung zum Wechseln von Arbeitswalzenpaaren (2) und / oder Stützwalzenpaaren (3) an Walzgerüsten (1), bei dem senkrecht zur Walzrichtung für die in Stützebenen geführten Einbaustücke (4) ein Geradschubantrieb (7), das in den Einbaustücken (4) gelagerte Arbeitswalzenpaar (2) zum Ausbauen oder zum Einbauen bewegt, und durch einen Geradschubantrieb (7) das auf einen Walzenwechselstuhl (11) gestützte Stützwalzenpaar aus- oder eingefahren wird, spart dadurch an Zeit und Aufwand, indem das Arbeitswalzenpaar (2) nach dem Ankuppeln an den Geradschubantrieb (7) ausgefahren und entkuppelt wird, indem danach derselbe Geradschubantrieb (7) an einen zwischen die Stützwalzen (3a, 3b) eingefahrenen Walzenwechselstuhl (11) angekuppelt und nach Aufstützen des Walzenwechselstuhls (11) und der oberen Stützwalze (3a) auf die untere Stützwalze (3b) als Einheit ausgefahren oder wieder eingefahren wird.

Hierzu: Fig. 1

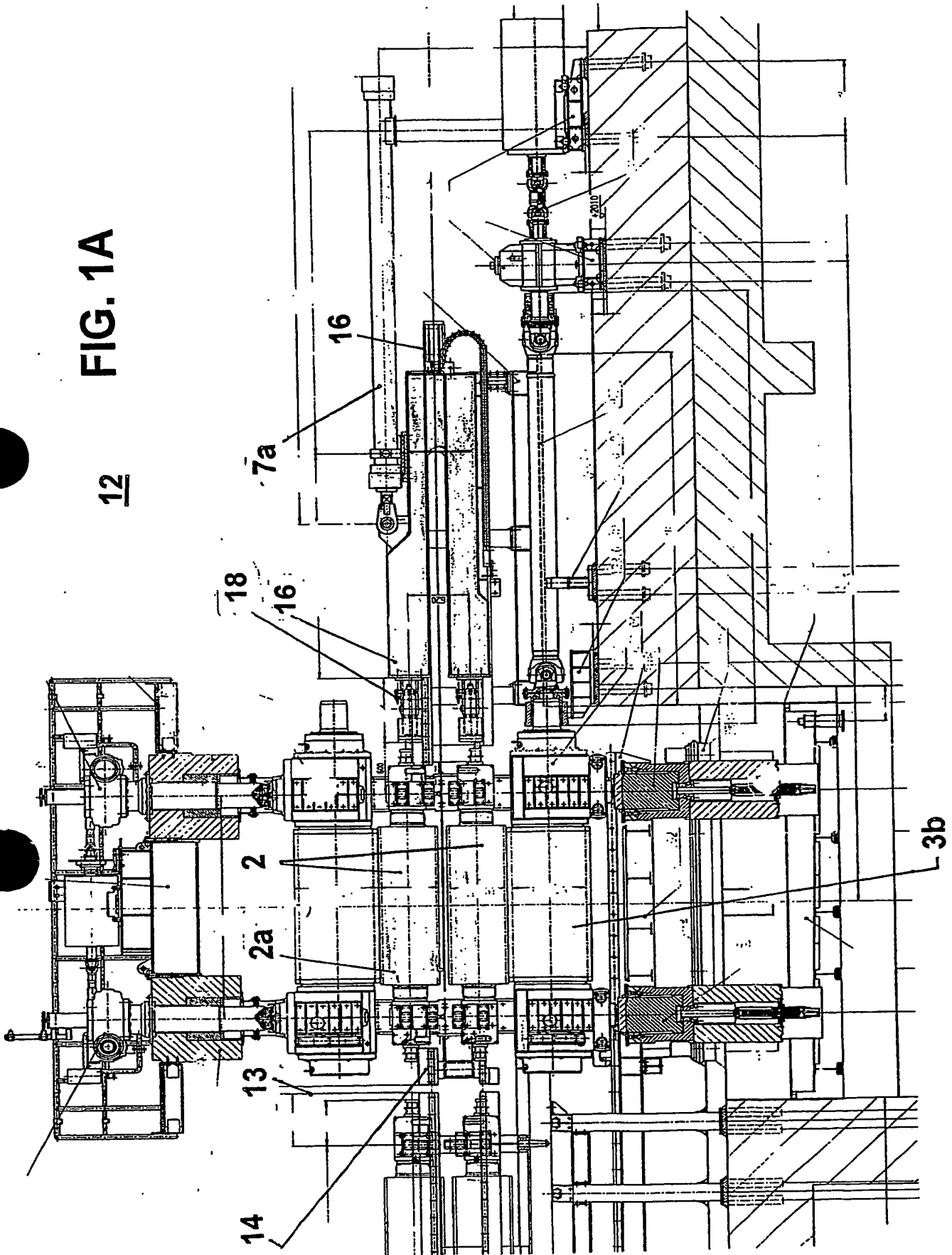
FIG. 1



BEST AVAILABLE COPY

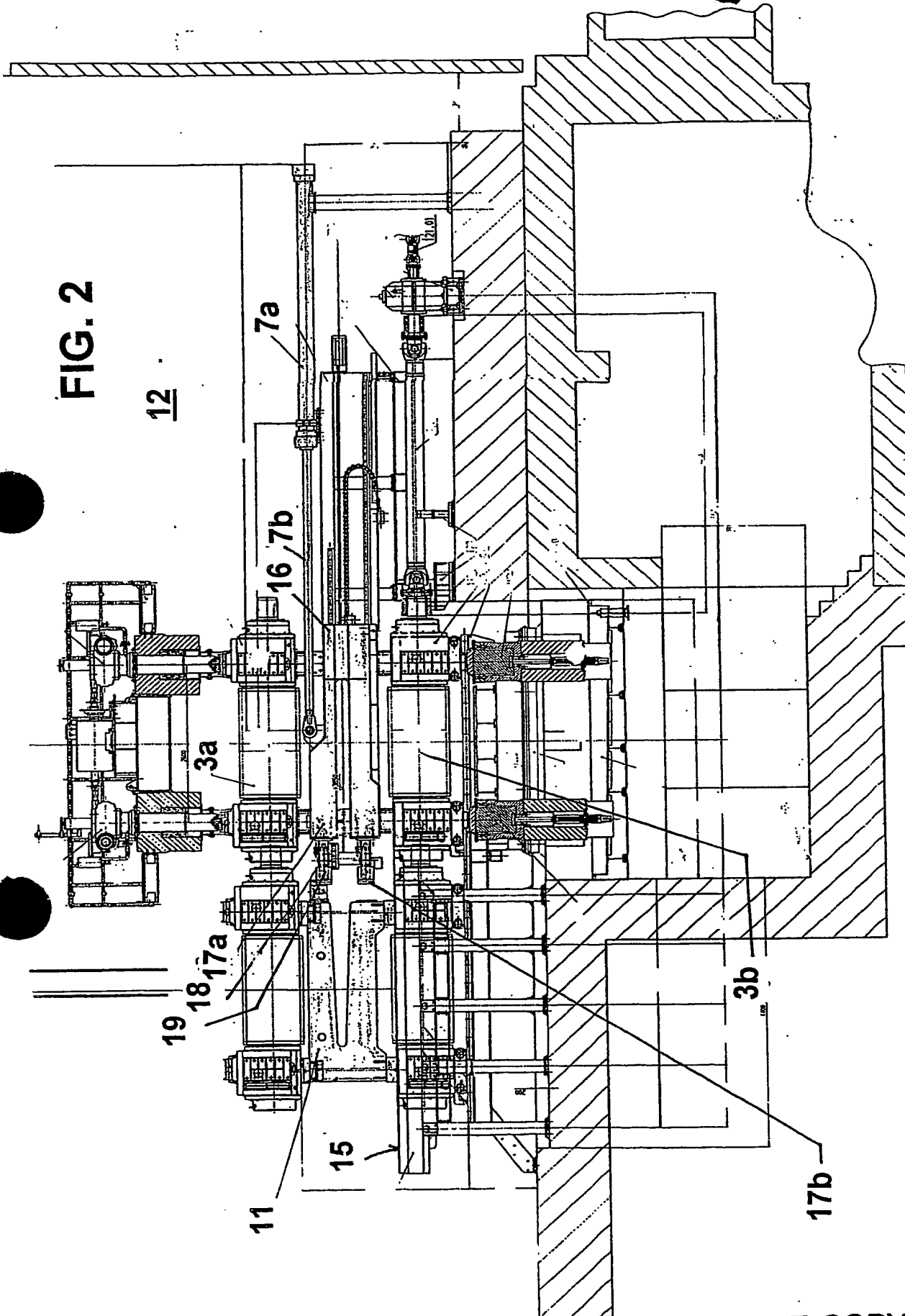
40470

FIG. 1A



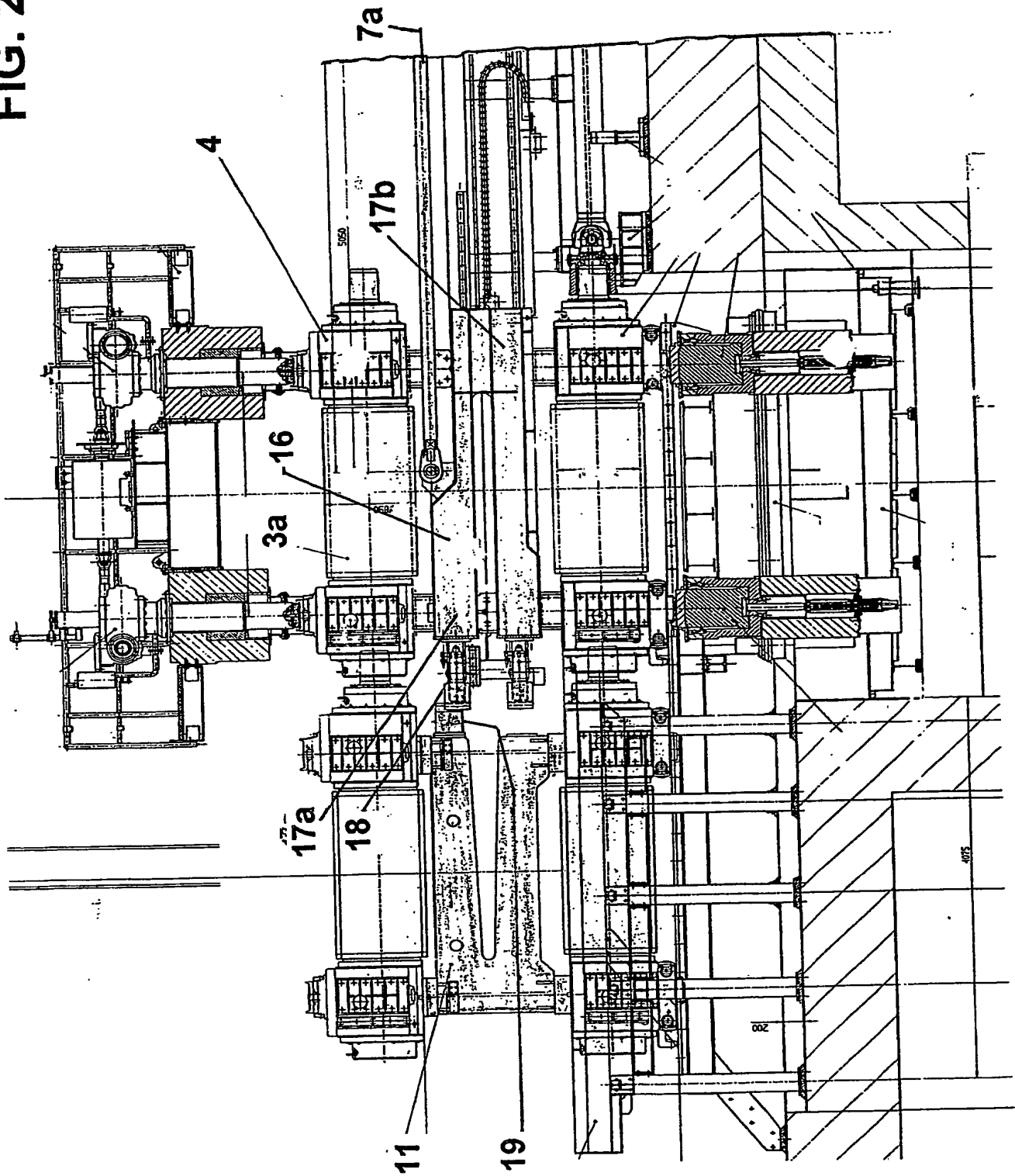
BEST AVAILABLE COPY

FIG. 2



BEST AVAILABLE COPY

FIG. 2A



BEST AVAILABLE COPY